Working procedure for CERA E

1. **Indication.** White dental alloy for metal-ceramic, inlays, crowns, bridges and telescopic technique.
2. **Contraindication.** If patients are known to be allergic to any of the components, the material should not be applied.
3. **Sprueing.** According to the indirect method: 3 mm ø for crowns, 3,5 mm ø for pontics, runner bar 4-4,5 mm ø.
4. **Investing.** Invest in a reliable phosphate-bonded investment, such as Carrara Universal DL Investment.
5. **Burn out.** Preheat at 800°C/1470°F for 30-120 min. depending on the size of the muffle ring.
6. **Casting.** Casting temperature: 1280°C/2336°F in graphite crucible; or with the flame in a ceramic crucible with for example Elephant Proflux. Use at least 1/3 new metal at each casting. Clean the metal well before re-use, for example by means of sandblasting and steam-cleaning.
7. **Finishing.** Use carbide burs and/or ceramic bonded stones. The final trimming must be carried out in one direction only by means of fine crossteethed carbide burs! Sandblast with 50-125 µm aluminum oxide (Alublast), (pressure max. 3 bar).
8. **Cleaning.** With distilled water ultrasonic or by means of a steam cleaner.
9. **Oxidation.** 3 minutes at 890°C/1630°F without vacuum.
10. **Bake.** With Carrara ceramic, cooling stage; 2-3 minutes.
11. **Pre-soldering.** Carrara 950°C/1740°F with for example Elephant Paste Flux.
12. **Post-soldering.** Carrara 750°C/1380°F or Elephant III 750°C/1380°F with for example Elephant Paste Flux.

For a reliable quality we advise to use Cera E in combination with Carrara ceremic.

Gebrauchsanleitung für CERA E

1. **Indikation.** Weiße dental legierung für Metallkeramik, Inlays, Kronen, Brücken & Teleskoptechnik
2. **Kontraindikation.** Nicht verwenden wenn eine Allergie gegen einen der Bestandteile bekannt ist.
3. **Gußstifte.** Gußstifte nach der indirekten Methode: 3 mm ø für Kronen, 3,5 mm ø für Zwischenglieder, 4-4,5 mm ø für Querbalken.
4. **Einbetten.** Einbetten mit bewährten Phosphat-Einbettmassen, z.B. Carrara Universal DL Investment.
5. **Vorwärmen.** Vorwärmen bei 800°C für 30 bis 120 Minuten, je nach Gußringgröße.
6. **Gießen.** Gießtemperatur: 1280°C im Graphittiegel; oder mit der Flamme im Keramiktiegel mit z.B. Elephant Proflux. Bei jedem Guß mindestens 1/3 Neumetall verwenden. Das Metall vor der Wiederverwendung gründlich reinigen, z.B. durch Sand- und Dampfstrahlen.
7. **Ausarbeiten.** Ausarbeiten mit Hartmetallfräsen und/oder keramisch gebundenen Schleifkörpern. Die letzte Beschleifphase nur mit feinen kreuzverzahnten Hartmetallfräsen in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen mit Aluminiumoxid 50-125 µm (Alublast), (Druck max. 3 bar).
8. **Reinigen.** Mit destilliertem Wasser im Ultraschallgerät oder mit Dampfstrahlgerät.
9. **Oxidbrand.** 3 Minuten bei 890°C ohne Vakuum.
10. **Aufbrennen.** Mit Carrara Keramik, abkühlen; 2-3 Minuten.
11. **Vorlöten.** Carrara 950°C mit z.B. Elephant Paste Flux.
12. **Nachlöten.** Carrara 750°C oder Elephant III 750°C mit z.B. Elephant Paste Flux.

Für die keramische Verblendung von Cera E empfehlen wir die Carrara Systemkeramik. Für diese Kombination bestätigen wir Ihnen maximale Sicherheit und Verträglichkeit.

CERA E

Eur. Patent EP 0 475 528

25 GRAM

CARRARA ORIGINAL-SYSTEM
Made in Germany

Weiße Silber-Palladium dental Guß- und Keramikiegierung
White silver-palladium dental casting and ceramic alloy
Witte zilver-palladium dentale giet- en keramieklegering

Typ IV für Metallkeramik, Inlays, Kronen, Brücken & Teleskoptechnik
Type IV for metal-ceramic, inlays, crowns, bridges & telescopic technique
Type IV voor metaal-keramiek, inlays, kronen, bruggen & telescoop technie k

www.elphant-dental.com

REF 540700021

Au=0.1, Pd=39.9, Ag=51.8, In=3.0, Sn=1.0, Zn=4.0, Rest Ru
Schmelzintervall, M.R. 1085-1185°C
Dichte, S.G. 10.8 g/cm³
Vickershärte, HV5 210 (Nach dem Brand, after firing)
Bruchdehnung, Elong. 8% (Nach dem Brand, after firing)
Rp-0.2, 400 MPa (Nach dem Brand, after firing)
W.A.K., Lin. T.E.C. 16.5 µm/m.K (25-500°C), 16.8 µm/m.K (25-600°C)
E-Modul 105 GPa

ISO 22674
ISO 9693
Rx only

Elephant Dental B.V.
Verlengde Lageweg 10, 1628 PM HOORN, The Netherlands

LOT

CE 0344

Gebruiksaanwijzing voor CERA E

1. **Indicatie.** Witte dentale legering voor metaal-keramiek, inlays, kronen, bruggen en telescoop techniek.
2. **Contra-indicatie.** Niet gebruiken indien een allergie voor een van de bestanddelen bekend is.
3. **Gietstiften.** Gebruik de indirecte methode: 3 mm ø voor kronen, 3,5 mm ø voor dummy's, 4-4,5 mm ø voor dwarsbalken.
4. **Inbedden.** Gebruik een betrouwbare fosfaatgebonden inbedmassa, zoals Carrara Universal DL Investment.
5. **Voorverwarmen.** Op 800°C gedurende 30 tot 120 min., afhankelijk van de gietringgrootte.
6. **Gieten.** Giettemperatuur: 1280°C in een grafietkroes; of met de vlam in een keramische kroes met bijv. Elephant Proflux. Bij iedere gieting minimaal 1/3 deel nieuw metaal gebruiken. Metaal voor hergebruik goed reinigen, bijv. afstralen en stoomreinigen.
7. **Afwerken.** Afwerken met hardmetaalfrezen en/of keramisch gebonden slijpstenen. De laatste beslijpfase dient m.b.v. fijne kruisvertande hardmetaal frezen in één richting te worden beslepen! Afstralen met aluminiumoxide van 50-125 µm (Alublast), (druk max. 3 bar).
8. **Reinigen.** Met gedestilleerd water ultrasonisch danwel met stoomreiniger.
9. **Oxideren.** 3 minuten bij 890°C zonder vacuüm.
10. **Opbakken.** Met Carrara keramiek, afkoelen; 2-3 minuten.
11. **Voorsolderen.** Carrara 950°C met bijv. Elephant Paste Flux.
12. **Na-solderen.** Carrara 750°C or Elephant III 750°C met bijv. Elephant Paste Flux.

Voor het opbakken van Cera E adviseren wij Carrara keramiek.
Met deze combinatie kunnen wij u een maximale zekerheid en verdraagzaamheid garanderen.

Mode d'emploi pour CERA E

1. **Indication.** Alliage dentaire blanc pour métallo-céramique, inlays, couronnes, bridges et technique télescopique.
2. **Contre-indication.** Ne pas utiliser en cas d'allergie à un des constituants d'alliage.
3. **Tiges de coulée.** Selon la méthode indirecte: 3 mm ø pour les couronnes, 3,5 mm ø pour les prothèses, 4-4,5 mm ø pour les soutiens transversaux.
4. **Revêtement.** Utilisez un revêtement sûr à base phosphate du style, par exemple Carrara Universal DL Investment.
5. **Préchauffage.** Préchauffage à 800°C pendant 30 à 120 min. selon les dimensions du cylindre de coulée.
6. **Coulée.** Température de coulée: 1280°C dans un creuset en graphite; ou avec la flamme dans un creuset céramique avec par exemple Elephant Proflux. Utilisez un minimum de 1/3 de métal neuf avec chaque coulée. Nettoyer soigneusement le métal avant la réutilisation, par exemple par décapage au jet et nettoyage à la vapeur.
7. **Finition.** A l'aide de fraises en métal dur et/ou d'abrasifs céramiques. A la dernière phase de polissage, polir dans un sens avec des fraises en carbure de tungstène, a fine denture croisée! Sablez avec de l'oxyde d'alumine à 50-125 µm (Alublast), (pression max. 3 bar).
8. **Nettoyage.** Ultrasonique dans de l'eau distillée ou avec un générateur de vapeur.
9. **Oxydation.** 3 minutes à 890°C sans vide.
10. **Cuire.** Avec Carrara céramique, refroidir; 2-3 minutes.
11. **Soudure primaire.** Carrara 950°C avec par exemple Elephant Paste Flux.
12. **Soudure secondaire.** Carrara 750°C ou Elephant III 750°C avec par exemple Elephant Paste Flux.

Nous vous conseillons d'utiliser la céramique Carrara avec les alliages Cera E.
Avec cette combinaison nous pouvons vous garantir une sécurité et une tolerance maximale.

Istruzione d'uso per CERA E

1. **Indicazione.** Lega dentale bianco per metallo-ceramica, inlay, corone, ponti e techniche telescopiche.
2. **Controindicazione.** Non usare in caso di allergia per uno dei componenti.
3. **Perni di fusione.** Secondo il metodo indiretto: 3 mm ø per le corone, 3,5 mm ø per le parti intermedie, 4-4,5 mm ø per i canali trasversali.
4. **Riempimento del cilindro.** Utilizzare rivestimenti garantiti, aventi legame fosfatico, come per esempio Carrara Universal DL Investment.
5. **Preriscaldamento del cilindro.** Preriscaldare il cilindro a 800°C per un periodo di tempo da 30 a 120 minuti, a seconda della grandezza del cilindro.
6. **Fusione.** Temp. di colata: 1280°C in crogiolo di grafite; o con fiamma in crogiolo ceramico con ad esempio Elephant Proflux. Usare almeno 1/3 di nuovo metallo ad ogni fusione. Pulire accuratamente il metallo prima di riutilizzarlo, a.e. tramite sabbiatura o getti di vapore.
7. **Rifinitura.** Con frese di metallo e/o con ruotine a legante ceramico non contaminate. La rifinitura finals deve essere eseguita solo in una direzione, utilizzando frese al carburo con taglio incrociato! Sabbiare con ossido di alluminio 50-125 µm (Alublast), (pressura max. 3 bar).
8. **Pulitura.** Con agua distilada in apparecchio ad ultrasuoni o vaporizzatore.
9. **Ossidazione.** 3 minuti a 890°C senza vuoto.
10. **Cuocere al forno.** Con ceramica Carrara, raffreddamento; 2-3 min.
11. **Saldatura primaria.** Carrara 950°C con ad esempio Elephant Paste Flux.
12. **Saldatura secondaria.** Carrara 750°C o Elephant III 750°C con ad esempio Elephant Paste Flux.

Con le lega Cera E consigliamo l'utilizzo della ceramica Carrara.
Con questa combinazione possiamo garantire la massima sicurezza e tolleranza.

rev. oct-2007